

Penyimpangan ukuran yang diperbolehkan  
tanpa tanda toleransi untuk kerja pres  
dari lembaran logam



## PENDAHULUAN

Standar ini disusun dalam rangka menunjang Program Industrial Restructuring untuk sub sektor Industri Engineering. Penyiapan rancangan Standar ini dilakukan oleh Sub Tim Teknis Fit & Tolerances melalui study literatur dan survey lapangan di Perusahaan-perusahaan Pengecoran.

Pembahasan Standar ini melalui Rapat-rapat Teknis dan Rapat Prakonsensus pada tanggal 23 Januari 1990, selanjutnya pembahasan secara Nasional melalui Rapat Konsensus SII tanggal 20 Pebruari 1990 di Jakarta yang dihadiri oleh pihak-pihak yang berkepentingan.

### Daftar Acuan :

JIS B. 0411 - 78, Permissible Deviation in Dimensions Without Tolerances Indication for Product.



**PENYIMPANGAN UKURAN YANG DIPEROLEHKAN TANPA  
TANDA TOLERANSI UNTUK KERJA PRES DARI LEMBARAN LOGAM**

**1. RUANG LINGKUP**

Standar ini meliputi batasan, kelas dan penyimpangan yang diperbolehkan tanpa toleransi.

**2. BATASAN**

Standar ini menetapkan penyimpangan ukuran yang diperbolehkan tanpa tanda toleransi untuk cetak potong (blanking), cetak tarik (deep drawing) tekuk (bending) sudut tekuk pada pengerjaan pres lembaran logam

2.1. Ukuran yang tidak memerlukan ketelitian tertentu, penyimpangan ukuran tidak perlu ditunjukkan tersendiri, tetapi secara kelompok yang tercantum dalam spesifikasi, gambar teknik dan sejenisnya.

2.2. Penunjukan penyimpangan yang diperbolehkan tanpa tanda toleransi harus dilakukan dengan salah satu cara dibawah ini:

- (1) Tabel disajikan berdasarkan pengelompokan ukuran
- (2) Nomor standar dan kelasnya

Contoh :

SII. 2486 - 90, kelas biasa

**3. KELAS**

Penyimpangan yang diperbolehkan tanpa tanda toleransi terdiri dari 5 kelas; A. B. C. D dan E. Seperti tercantum pada tabel I.

**4. PENYIMPANGAN UKURAN YANG DIPERBOLEHKAN TANPA TANDA TOLERANSI**

Ukuran penyimpangan yang diperbolehkan tanpa tanda toleransi untuk cetak potong (blanking) lembaran penekukan (bending) dan cetak tarik (deep drawing) harus sesuai dengan Tabel I dan sudut tekuk harus sesuai dengan Tabel II.



Tabel I

Penyimpangan Ukuran yang Diperbolehkan Tanpa Tanda Toleransi  
untuk Cetak Potong (Blanking) Tekukan (Bending) dan Cetak  
Tarik (Deep Drawing)

Satuan : mm

Kelas Kelompok Ukuran	A	B	C	D	E
30 dan dibawahnya	$\pm 0,10$	$\pm 0,15$	$\pm 0,25$	$\pm 0,4$	$\pm 0,6$
di atas 30 s/d 120	$\pm 0,15$	$\pm 0,25$	$\pm 0,45$	$\pm 0,7$	$\pm 1,1$
di atas 120 s/d 315	$\pm 0,20$	$\pm 0,4$	$\pm 0,60$	$\pm 1,0$	$\pm 1,6$
di atas 315 s/d 1000	$\pm 0,30$	$\pm 0,7$	$\pm 0,10$	$\pm 1,8$	$\pm 2,8$
di atas 1000 s/d 2000	$\pm 0,50$	$\pm 1,1$	$\pm 0,80$	$\pm 3,0$	$\pm 4,5$

Tabel II

Penyimpangan Sudut Tekuk yang Diperbolehkan  
Tanpa Tanda Toleransi

Satuan : mm

Tipe Tekuk	K e l a s	
	B, C	D, E
Sudut Siku	$\pm 1$	$\pm 2$
Sudut lainnya	$\pm 1,5$	$\pm 3$

Catatan:

Nilai penyimpangan yang diperbolehkan tanpa tanda toleransi pada sudut tekuk tidak di spesifikasikan untuk kelas A.



